

ハイメリット プライマー



低 低温での焼付が可能

従来中温タイプより、20~30℃低温化が可能です。

厚 厚膜タイプも用意

たれにくく、隠蔽力の高い厚膜タイプも。

環 環境に良い

トルエン・キシレン非含有、指定化学物質移動登録数量の削減可。低温化によって燃費削減が図れ、CO₂削減効果も期待できます。

歩 歩留まり向上

低温だけでなく、従来メラミン焼付と同等の焼付温度にも対応、適応焼付温度の拡大により焼付不良を回避できます。

作 良好な作業性

従来メラミン焼付塗料と同様に使用可能、既存ライン対応可です。

●シリーズ構成

標準

ハイメリットプライマーNo.100

厚膜・研磨型

ハイメリットプライマーNo.200プラサフ

高光沢仕上

ハイメリットプライマーNo.300ノンサン

高防食・高隠蔽

ハイメリットプライマーNo.400

厚膜

ハイメリットプライマーNo.500

●燃費及びCO₂排出量削減目安

一般的なメラミン焼付下地・中塗塗料と比較して、燃費・CO₂排出量ともに約2~3割の削減が可能です。

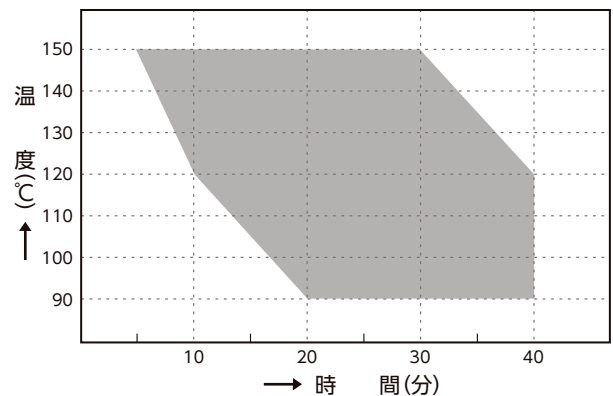
※塗装ライン規模・形式等により異なります。あくまでも目安としてお考えください。

※環境配慮型塗料「Te-onシリーズ」の上塗塗料と組み合わせて使用していただくことでよりいっそうの削減効果が得られます。

●使用方法

1. 被塗物の脱脂、化成処理等を行って下さい。
2. 使用前に十分攪拌して下さい。
3. 希釈は「エスシンナーM」をご使用下さい。
従来型の「エスシンナー」シリーズでも希釈可能です。
※エスシンナーMはトルエン・キシレン不用品
4. 上塗対応塗料：ハイメリット、アクリストHi、ハイスメロン
5. 標準焼付条件：セッティング5~10分 100℃×20分

●焼付温度と時間の関係 (上塗：ハイメリット、2C1B)



- (注) 1. 全シリーズにおいて、適正焼付範囲は共通です。
2. 上記グラフは0.8mmのリン酸亜鉛処理板を使用し電熱熱風乾燥炉にて焼付した時の被塗物温度を測定したデータです。
3. 150℃以上で焼付けると相ハギ性・黄変性が劣ります。

●シンナーの種類と気温の変化による使用区分

○エアースプレー塗装 (全シリーズ共通)

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TSM012 エスシンナーM No.12						■	■
TSM013 エスシンナーM No.13				■	■	■	
TSM014 エスシンナーM No.14			■	■	■		
TSM015 エスシンナーM No.15		■	■	■			
TSM016 エスシンナーM No.16	■	■					

○静電塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TSM310 エスシンナーM 静電用 No.310	■	■					
TSM311 エスシンナーM 静電用 No.311			■	■			
TSM312 エスシンナーM 静電用 No.312				■	■		
TSM313 エスシンナーM 静電用 No.313					■	■	
TSM314 エスシンナーM 静電用 No.314						■	■
TSM315 エスシンナーM 静電用 No.315							■

焼付温度の低温化による燃費削減試算

塗料の焼付温度を低下させた場合、最大のメリットは乾燥ラインに使用する燃料が削減できることによる低燃費化です。削減目安は2～3割ですが、以下にラインサイズから算出できる概算式を掲載しますので試算にお役立てください。※炉の形式や実際の熱損失により異なります。削減額を保証するものではありません。

また、使用燃料の削減によりCO₂の排出量も削減されます。

省資源・CO₂排出量の両観点からTe-onシリーズは地球環境にやさしい塗料であると言えます。

●20℃低温化時

$$\Delta B_{20} = (1600 \times \text{炉内底面積} + 2 \times \text{炉内体積}) / \text{低発熱量}^* = \square\square\square\square$$

$$\Delta B_{20} \times \text{稼働時間} \times \text{燃料単価} = \text{円} \square\square, \square\square\square$$

●30℃低温化時

$$\Delta B_{30} = (2400 \times \text{炉内底面積} + 3 \times \text{炉内体積}) / \text{低発熱量}^* = \square\square\square\square$$

$$\Delta B_{30} \times \text{稼働時間} \times \text{燃料単価} = \text{円} \square\square, \square\square\square$$

※低発熱量 都市ガス:41000kcal/Nm³ プロパンガス:21800kcal/Nm³

上記計算式の計算理論(参考)

乾燥炉の燃費の計算には、対流伝熱量 q_c 、ふく射伝熱量 q_r が必要となります。

$$q_c = A_c \alpha (T_g - T_c) \text{ (式1)} \quad q_r = A_c \phi_{ca} \times 4.88 \times 10^{-8} (T_g^4 - T_c^4) \text{ (式2)}$$

また、炉内の熱収支は

$$B H_i + (Q_a + Q_r) = (q_c + q_r) + G C_p (T_g - T_0) + \sum Q_{li} \text{ (式3)}$$

が成り立ち、これをBについて解くと単位時間あたりの燃料消費量が得られます。

$$B = [(q_c + q_r) + G C_p (T_g - T_0) + \sum Q_{li} - (Q_a + Q_r)] / H_i \text{ (式4)}$$

120℃、100℃で焼き付ける場合は

$$B_{120} = [(q_{c120} + q_{r120}) + G_{120} C_p (T_{g120} - T_0) + \sum Q_{li} - (Q_a + Q_r)] / H_i \text{ (式5)} \quad B_{100} = [(q_{c100} + q_{r100}) + G_{100} C_p (T_{g100} - T_0) + \sum Q_{li} - (Q_a + Q_r)] / H_i \text{ (式6)}$$

従って、使用する燃料の差

$$B_{120} - B_{100} = [(q_{c120} + q_{r120}) + G_{120} C_p (T_{g120} - T_0) + \sum Q_{li} - (Q_a + Q_r)] / H_i - [(q_{c100} + q_{r100}) + G_{100} C_p (T_{g100} - T_0) + \sum Q_{li} - (Q_a + Q_r)] / H_i$$

$$= \{[(q_{c120} + q_{r120}) + 100 G_{120} C_p] - [(q_{c100} + q_{r100}) + 80 G_{100} C_p]\} / H_i \quad \because T_{g120} = 393K, T_{g100} = 373K, T_0 = 293K$$

$$= \{[A_c \alpha (T_{g120} - T_0) + 100 G_{120} C_p] - [A_c \alpha (T_{g100} - T_0) + 80 G_{100} C_p]\} / H_i \quad \because \text{総括熱吸収率 } \phi_{cal} \text{ は、文献を参考に } \phi_{ca} = 0.3$$

$$= \{[100 A_c \alpha + 100 G_{120} C_p] - [80 A_c \alpha + 80 G_{100} C_p]\} / H_i \quad \because \text{対流熱伝達率 } \alpha \text{ は、流体を空気として設定、} \alpha = 80 \text{ kcal/m}^2\text{h}$$

$$= (1600 A_c + 2V) / H_i \text{ (式7)}$$

∵ $G_{120} \div G_{100} = G$ とし、有効ガス厚さを炉高さの1/3とするため $G = 1/3V$

∵ 平均定圧比熱 c_p は、文献を参考に $c_p = 0.3$

が導かれます。

30℃低温化する場合も同様の計算方法から

$$\Delta B_{30} = (2400 A_c + 3V) / H_i \text{ (式8)}$$

を設定しました。

※燃焼ガス量Gは、加熱室体積と同量と仮定。

燃焼ガスは直接炉内に吹き付けられないものとし、ふく射による伝熱を考慮せず。

炉内温度は被塗物温度と同等とした。

昇温にかかるエネルギーは焼付温度を維持するエネルギーと同等とした。

温度差による熱損失率は、近似的に0として算出。

外気温を20℃として計算。

乾燥炉を燃焼加熱室として捉えた場合の計算式。

<参考文献>

■日本機械学会編「伝熱工学資料第4版」1986年

■甲藤好郎「伝熱概論」養賢堂 1964年

■一色尚次、北山直方「伝熱工学(改訂・SI併記)」森北出版 1984年

■白倉昌明、大橋秀夫「流体力学(2)」コロナ社 1969年

■松永省吾「加熱炉における熱伝達の理論と応用」東京テクノセンター 1979年

■茂木武「防火・耐火試験における加熱特性について」日本建築学会学術講演会概要集 1983年

エポキシ変性メラミン焼付型塗料

ハイメリットプライマー No.100

標準

エポキシ変性樹脂を用いた2コート1ベーク用プライマーです。密着性、塗膜性能、作業性等非常にバランスの取れた標準型です。鉄鋼、鋳物、亜鉛メッキ鋼板素材に幅広く適応可能です。

●**ラインアップ**ハイメリットプライマー No.100
WP-710 白(N-9.5)・WP-711 グレー(N-7)
WP-712 錆(10R3/8) 各色 16kg 缶●**用途**

機械部品、配電盤、自動車部品、農機具、その他一般金属製品等

●**塗布面積**スプレー塗装 6~7㎡/kg
静電塗装 8~9㎡/kg
ディッピング塗装 9~10㎡/kg
標準膜厚 20~30μm●**塗料の性状**

項目	規格	条件
粘度	5±2dPa·s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	69%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.31	JIS K 5601-4-1 による

※WP-711 グレー

●**塗装方法による粘度と希釈比**

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	17±3秒	100:30~40
静電塗装	20±3秒	100:20~30

●**塗料の成分**

成分	重量比率
樹脂	34.5%
顔料	34.6%
炭化水素系溶剤	10.1%
エステル系溶剤	8.4%
アルコール系溶剤	9.3%
その他助剤等	3.1%
合計	100%

※WP-711 グレー

100
標準●**塗装仕様例**○**パーティション** ※2コート1ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.100 膜厚20~30μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	3~10分 常温
上塗	ハイメリット指定色 膜厚25~35μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 100℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

○**農機具** ※2コート2ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.100 膜厚20~30μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5分 常温
乾燥	100℃ - 20分
上塗	アクリストHi指定色 膜厚25~35μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 120℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

●**塗膜性能**

試験項目	リン酸鉄 処理鋼板	リン酸亜鉛 処理鋼板	ボン デ 板	試験条件
衝撃試験	合格	合格	合格	デュポン式 r1/4inch.500gr,50cm
屈曲試験	合格	合格	合格	屈曲試験機φ3mm
碁盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による(2mm)
耐水試験	240時間	240時間	240時間	水道水、40℃浸漬時間
塩水噴霧試験	48時間	360時間	120時間	5%NaCl、35℃片側剥離幅3mm
耐酸試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%H ₂ SO ₄ 20℃-24時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ 40℃-96時間浸漬

※試験板条件 1. 上塗り：ハイメリット 2. 焼付乾燥条件：2C1B、100℃ - 20分
3. 下塗膜厚：25±5μm 上塗膜厚：30±5μm

メラミン焼付型下塗/中塗塗料

ハイメリットプライマー No.200 プラサフ

厚膜・研磨型

2・3コート塗装用高不揮発分の研磨用下塗/中塗塗料です。
肉持ち・研磨性を重視したタイプです。

●ラインナップ

ハイメリットプライマー No.200 プラサフ
WP-720 白(N-9.5)・WP-721 グレー(N-5)
WP-722 錆(10R3/8) 各色 18kg 缶

●用途

配電盤、キュービクル、自動車部品
その他一般金属製品等

●塗布面積

スプレー塗装 6~7㎡/kg
静電塗装 8~9㎡/kg
標準膜厚 20~30μm

●塗料の性状

項目	規格	条件
粘度	6±2dPa・s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	70%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.48	JIS K 5601-4-1 による

※WP-721 グレー

●塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	17±3秒	100:30~40
静電塗装	20±3秒	100:20~30

●塗料の成分

成分	重量比率
樹脂	25.5%
顔料	42.0%
炭化水素系溶剤	14.7%
エステル系溶剤	7.4%
アルコール系溶剤	8.8%
その他助剤等	1.6%
合計	100%

※WP-721 グレー

●塗膜性能

試験項目	リン酸鉄 処理鋼板	リン酸亜鉛 処理鋼板	ボンデ 鋼板	試験条件
衝撃試験	合格	合格	合格	デュボン式 r1/4inch.500gr,50cm
屈曲試験	合格	合格	合格	屈曲試験機 φ3mm
碁盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による(2mm)
耐水試験	120時間	120時間	120時間	水道水、40℃浸漬時間
塩水噴霧試験	24時間	120時間	120時間	5%NaCl、35℃片側剥離幅 3mm
耐酸試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%H ₂ SO ₄ 20℃-24時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ 40℃-96時間浸漬

※試験板条件 1. 上塗り:ハイメリット 2. 焼付乾燥条件:2C2B、100℃ - 20分
3. 下塗膜厚: 25±5μm 上塗膜厚: 30±5μm

●塗装仕様例

○業務用空調機 ※2コート2ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.200プラサフ 膜厚20~30μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5分 常温
乾燥・研磨	100℃ - 20分・耐水ペーパー#320~400
上塗	ハイメリット指定色 膜厚25~35μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 100℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

○大型キュービクル ※2コート2ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.200プラサフ 膜厚20~30μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5分 常温
乾燥・研磨	100℃ - 20分・耐水ペーパー#320~400
上塗	アクリストHi指定色 膜厚25~35μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 120℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

200
厚膜・研磨型

エポキシ変性メラミン焼付型塗料

ハイメリットプライマー No.300 ノンサン

高光沢仕上

吸い込みのないノンサンディングタイプの中塗塗料です。
2コート1ベーク可能な幅広い汎用性のあるプライマーです。

●ラインナップ

ハイメリットプライマー No.300 ノンサン
WP-730 白(N-9.5)・WP-731 グレー(N-7) 各色 16kg 缶

●用途

鋼製家具、キュービクル、自動車部品、ガスボンベ
その他一般金属製品等

●塗布面積

スプレー塗装 6~7㎡/kg
静電塗装 8~9㎡/kg
ディッピング塗装 9~10㎡/kg
標準膜厚 20~30μm

●塗料の性状

項目	規格	条件
粘度	5±2dPa·s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	69%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.31	JIS K 5601-4-1 による

※WP-731 グレー

●塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	17±3秒	100:30~40
静電塗装	20±3秒	100:20~30

●塗料の成分

成分	重量比率
樹脂	34.5%
顔料	34.6%
炭化水素系溶剤	10.1%
エステル系溶剤	8.4%
アルコール系溶剤	9.3%
その他助剤等	3.1%
合計	100%

※WP-731 グレー

300
高光沢仕上

●塗装仕様例

○LPGボンベ(再生管) ※2コート1ベーク

工程	作業
素材	旧塗膜ショットブラスト材
素地調整	油・汚れ等を除去
下塗	ハイメリットプライマーNo.300ノンサン 膜厚20~30μm レシプロベル型静電塗装機/固定エアスプレー
セッティング	3~10分 常温
上塗	ハイメリット指定色 膜厚25~35μm レシプロディスク型静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 100℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

○配電盤 ※2コート1ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.300ノンサン 膜厚20~30μm レシプロベル型静電塗装機/固定エアスプレー
セッティング	3~10分 常温
上塗	アクリストHi指定色 膜厚25~35μm レシプロディスク型静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 120℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

●塗膜性能

試験項目	リン酸鉄処理鋼板	リン酸亜鉛処理鋼板	ボンデ板	試試験条件
衝撃試験	合格	合格	合格	デュポン式 r1/4inch.500gr,50cm
屈曲試験	合格	合格	合格	屈曲試験機 φ3mm
碁盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による(2mm)
耐水試験	180時間	240時間	240時間	水道水、40℃浸漬時間
塩水噴霧試験	48時間	360時間	120時間	5%NaCl、35℃片側剥離幅 3mm
耐酸試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%H ₂ SO ₄ 20℃-24時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ 40℃-96時間浸漬

※試験板条件 1. 上塗り:ハイメリット 2. 焼付乾燥条件:2C1B、100℃ - 20分
3. 下塗膜厚:25±5μm 上塗膜厚:30±5μm

エポキシ変性メラミン焼付型塗料

ハイメリットプライマー No.400

高防食・高隠蔽

エポキシ変性された特殊合成樹脂と防錆顔料の組み合わせで高防食性を発揮します。塗装方法は2C1Bが可能で隠蔽性が高く、比較的厚膜塗装ができ塗装回数の低減による工程短縮が図れます。鉄鋼、鋳物、亜鉛めっき鋼板素材にも幅広く適応可能です

●ラインナップ

ハイメリットプライマー No.400
WP-741 グレー(N-7) 16kg・4kg 缶

●用途

配電盤、キュービクル、自動車部品、ガスボンベ
その他一般金属製品

●塗布面積

スプレー塗装 6~7㎡/kg
静電塗装 8~9㎡/kg
ディッピング塗装 9~10㎡/kg
標準膜厚 20~30μm

●塗料の性状

項目	規格	条件
粘度	5±2dPa・s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	64%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.34	JIS K 5601-4-1 による

※WP-741 グレー

●塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	17±3秒	100:40~50
静電塗装	20±3秒	100:25~35

●塗料の成分

成分	重量比率
樹脂	23.2%
顔料	39.9%
炭化水素系溶剤	11.7%
エステル系溶剤	8.3%
アルコール系溶剤	13.9%
その他助剤等	3.0%
合計	100%

※WP-741 グレー

●塗膜性能

試験項目	リン酸鉄処理鋼板	リン酸亜鉛処理鋼板	ボンデ板	試験条件
衝撃試験	合格	合格	合格	デュポン式 r1/4inch.500gr,50cm
屈曲試験	合格	合格	合格	屈曲試験機φ3mm
碁盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による(2mm)
耐水試験	240時間	240時間	240時間	水道水、40℃浸漬時間
塩水噴霧試験	48時間	360時間	240時間	5%NaCl、35℃片側剥離幅3mm
耐酸試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%H ₂ SO ₄ 20℃-24時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ 40℃-96時間浸漬

※試験板条件 1. 上塗り:ハイメリット 2. 焼付乾燥条件:2C1B、100℃-20分
3. 下塗膜厚:25±5μm 上塗膜厚:30±5μm

●塗装仕様例

○ガスボンベ(新管) ※2コート1ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ショットブラスト材
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.400 膜厚20~30μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	3~10分 常温
上塗	ハイメリット指定色 膜厚25~35μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 100℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

○自動車部品 ※2コート1ベーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.400 膜厚20~30μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	3~10分 常温
上塗	アクリストHi指定色 膜厚25~35μm レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 120℃ - 20分保持

※乾燥はワーク温度

400
高防食・高隠蔽

エポキシ変性メラミン焼付型塗料

ハイメリットプライマー No.500

厚膜

1コートで50 μ mの厚膜塗装ができ、塗装回数の低減/工程短縮を図るプライマーです。

エポキシ変性特殊合成樹脂と無公害防錆顔料による優れた防食性を発揮、鉄鋼・鋳物・電気亜鉛めっき鋼板素材にも幅広く適応可能です。

●**ラインナップ**

ハイメリットプライマー No.500

WP-750 白(N-9.5) WP-751 グレー(N-7) 各色 16kg・4kg 缶

●**用途**鋼製家具、配電盤、キュービクル、自動車部品、ガスボンベ
その他一般金属製品●**塗布面積**スプレー塗装 5~6 m²/kg静電塗装 6~7 m²/kg標準膜厚 35~55 μ m●**塗料の性状**

項目	規格	条件
粘度	5 \pm 2dPa \cdot s	リオン式回転粘度計(20 $^{\circ}$ C)
加熱残分	64%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.29	JIS K 5601-4-1 による

※WP-750 白

●**塗装方法による粘度と希釈比**

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	17 \pm 3秒	100:40~50
静電塗装	20 \pm 3秒	100:25~35

●**塗料の成分**

成分	重量比率
樹脂	30.4%
顔料	34.2%
炭化水素系溶剤	9.5%
エステル系溶剤	12.2%
アルコール系溶剤	10.7%
その他助剤等	3.0%
合計	100%

※WP-750 白

500
厚膜●**塗装仕様例**○**機械パネル** ※2コート1ペーク

工程	作業
素材	ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.500 膜厚45~55 μ m レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	3~10分 常温
上塗	ハイメリット指定色 膜厚25~35 μ m レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 100 $^{\circ}$ C - 20分保持

※乾燥はワーク温度

○**配電盤・大型キュービクル** ※2コート1ペーク

工程	作業
素材	SPCC、ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	ハイメリットプライマーNo.500 膜厚45~55 μ m レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	3~10分 常温
上塗	アクリストHi指定色 膜厚25~35 μ m レシプロエア霧化静電塗装機
セッティング	5~10分
乾燥	乾燥炉 120 $^{\circ}$ C - 20分保持

※乾燥はワーク温度



●**塗膜性能**

試験項目	リン酸鉄 処理鋼板	リン酸亜鉛 処理鋼板	ボン デ 板	試験条件
衝撃試験	合格	合格	合格	デュポン式 r1/4inch.500gr,50cm
屈曲試験	合格	合格	合格	屈曲試験機 ϕ 3mm
碁盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による(2mm)
耐水試験	180時間	180時間	180時間	水道水、40 $^{\circ}$ C浸漬時間
塩水噴霧試験	48時間	360時間	120時間	5%NaCl、35 $^{\circ}$ C片側剥離幅3mm
耐酸試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%H ₂ SO ₄ 20 $^{\circ}$ C-24時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ 40 $^{\circ}$ C-96時間浸漬

※試験板条件 1. 上塗り:ハイメリット 2. 焼付乾燥条件:2C1B、100 $^{\circ}$ C - 20分
3. 下塗膜厚:50 \pm 5 μ m 上塗膜厚:30 \pm 5 μ m

●**消防法による区分**

第二石油類・第二種有機溶剤含有物

	引 火 性 あ り	業 務 用	有 害 性 あ り	
		警 告		
1. 引火性の液体である。 2. 有機溶剤中毒の恐れがある。 3. 健康に有害な物質を含有している。				

(注意事項) 通常の塗料に比べ幾分、毒性が強く吸入したり皮膚に触れると、中毒やかぶれを起こす恐れがありますので下記注意事項を厳守下さい。

1. 火気のある所では、絶対に使用しないで下さい。
2. 塗装中、乾燥中とも換気を良くし、溶剤蒸気を吸い込まない様にして下さい。
3. 蒸気を吸い込み気分が悪くなった時は、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けて下さい。
4. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れない様にし、必要に応じて、有毒ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、更に頭布、保護メガネ、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
5. 保護手袋は有機溶剤又は化学薬品が浸透しない材質の手袋を着用して下さい。
6. 容器からこぼれた場合には布で拭き取って水を張った容器に保管して下さい。
7. 塗料の付着したウエスや塗料カス、研磨カス、スプレーダスト等は、廃棄するまでは必ず水に漬けておいて下さい。
8. 誤って手や皮膚等に付着した場合は、即座に大量の石けん水で十分に洗い落として下さい。又、痛みや外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。
9. 目に入った時は、大量の上水で15分以上洗った後に、又、誤って飲み込んだ場合も出来るだけ早く医師の診察を受けて下さい。
10. 火災時には炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いて下さい。
11. よくフタをし、40℃以下で子供の手の届かない所へ保管して下さい。
12. 中身を完全に使い切ってから廃棄して下さい。

火気厳禁

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。
 ※本カタログ中の商品名・会社名は、ナトコ株式会社、及びその他の会社の、日本ないしその他の国の登録商標または商標です。
 ※© Copyright 2010 Natoco Co.,Ltd. All rights reserved.



ナトコ株式会社

<http://www.natoco.co.jp/>

特約店

- 本社/本社工場 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山1-8 TEL.0561-32-2285(代) FAX.0561-34-1080
 群馬工場 〒379-2312 群馬県みどり市笠懸町久宮9-2-9 TEL.0277-77-1703(代) FAX.0277-77-1708
 東部支店 〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番12号M2ビル TEL.048-844-8461(代) FAX.048-844-8490
 中部支店 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山1-8 TEL.0561-32-9653 FAX.0561-32-9654
 西部支店 〒532-0035 大阪府大阪市淀川区三津屋南3丁目18番7 TEL.06-6308-2824(代) FAX.06-6300-1741
 西南部支店 〒812-0018 福岡県福岡市博多区住吉4丁目5番2号丸ビル302号 TEL.092-432-2811(代) FAX.092-432-2810
 沼田出張所 〒379-1308 群馬県利根郡みなかみ町真庭9-0-3 TEL.0278-62-2736(代) FAX.0278-62-2795
 山口出張所 〒754-0122 山口県美祿市美東町真名西山756-89リーディングプラザ十文字工業団地 TEL.08396-5-0281(代) FAX.08396-5-0282